

Ecoplating 350

Descrição:

Ecoplating 350 é um passivador líquido azul trivalente, único de alta resistência à corrosão. **Ecoplating 350** produz camadas passivadas uniformes em peças que foram zincadas em tambores rotativos ou banhos parados - ácidos, cianídrico ou alcalinos isentos de cianeto.

Ecoplating 350 oferece camadas constantemente azuis sem descolorações ou áreas manchadas.

Ecoplating 350 não produz cromo hexavalente nas águas residuais, vindo a facilitar os custos no tratamento de água.

Condições Operacionais:

	Faixa	Zinco Ácido	Zinco Alcalino
Ecoplating 350	2,0 – 7,5 %/vol	4,0 %/vol	4,0 %/vol
Tempo de imersão	10 – 60 segundos	20 segundos	15 segundos
Temperatura	15 - 30 °C	25 °C	25 °C
pH	1,5 - 2,5	2,0	1,8
Agitação	Ar, de baixa pressão ou mecânica, suave ou tambores		
Ventilação	Recomendada		
Recipiente	PVC ou Polietileno ou Ferro revestido de PVC		
Aquecimento	Vidro, pyrex, quartzo ou teflon		

Instruções Operacionais:

1. Encher o tanque com 2/3 de água. Aquecer a água para temperatura de operação.
2. Adicionar sob agitação o **Ecoplating 350** no tanque.
3. Verificar o pH da solução, ajustar se necessário.
4. Ajustar o nível do tanque com água.

Manutenção do pH:

Se o pH cair abaixo de 1,5 unidades haverá uma queda na resistência à corrosão, neste caso ajustar com uma solução de Soda Cáustica a 10 %.

Se o pH subir acima de 2,5 unidades, haverá um desbotamento de cor para amarelo e a resistência à corrosão será sacrificada, neste caso ajustar com ácido Nítrico a 10%.

Observações:

1. Os tanques que forem convertidos para o uso com **Ecoplating 350**, deverão ser limpos cuidadosamente. Se a agitação a ar for usada, os tubos de ar assim como os pesos que mantêm a tubulação do fundo do tanque não poderão ser feitos com metais que venham a contaminar a solução, usar PVC ou PVDC.

2. Peças que venham a cair no tanque de cromatização devem ser removidas imediatamente para garantir a vida do banho de **Ecoplating 350**.

Manutenção e Controle:

A manutenção da solução poderá ser feita através de adições regulares do **Ecoplating 350** e ajuste do pH.

As adições devem ser baseadas no volume de arraste ou por observação do operador. O pH deverá ser verificado diariamente e ajustado quando necessário.

Tratamento de Efluentes:

O banho do **Ecoplating 350** contém zinco, ferro e de cromo trivalente e anions principalmente nitratos. Sugerimos o seguinte tratamento:

1. Sob agitação, adicionar Hidróxido de Cálcio até pH de 8,5 – 9,0 unidades.
2. Deixar decantar o precipitado, de preferência de um dia para outro.
3. Filtrar o sobrenadante e o precipitado deverá ser filtrado. Usar filtro prensa.
4. O lodo contém metais pesados e deverá ser descartado conforme Legislação em vigência.

Informações de Segurança:

O banho de **Ecoplating 350** é um líquido corrosivo e ácido. Evitar contato com a pele e olhos. Usar equipamento de segurança: luvas, óculos, botas e avental. Em caso de contato acidental, lavar a região afetada com água em excesso. Aplicar compressas com uma solução de Hidróxido de Magnésio.

As informações contidas neste Boletim Técnico, são baseadas em nossa tecnologia e Know-how do processo, incluindo operações de campo e práticas de laboratório. Garantimos e asseguramos todos os produtos componentes do processo, desde que mantidas as condições de validade e embalagens originais o que comprovem a ausência de adulteração do produto. Durante a utilização do processo nem sempre podemos exercer total controle do mesmo, uma vez que cada situação de operacionalização é particular e específica a necessidade de cada Cliente.